

SU1227839

Publication Title:

PROCESS OF MANUFACTURING SPHERICAL HINGE

Abstract:

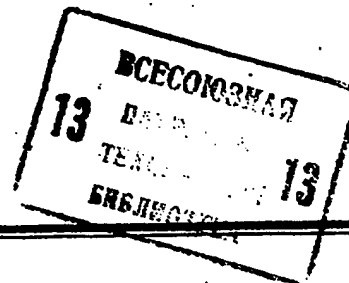
Abstract not available for SU1227839 Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

Courtesy of <http://v3.espacenet.com>



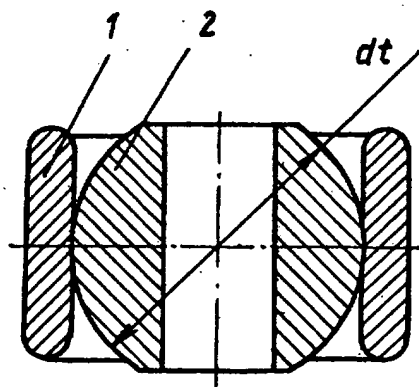
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



- (21) 3733322/25-27
(22) 25.04.84
(46) 30.04.86. Бюл. № 16
(72) В.Н.Анисимов
(53) 658.515 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 493331, кл. В 23 P 11/02, 1974.
(54)(57) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СФЕРИЧЕСКОГО ШАРНИРА, заключающийся в установке сферического вкладыша в гильзу, обжатии гильзы по наружной поверхности сферического вкладыша до их соприкосновения и последующем образовании радиального зазора в полу-

ченном соединении, отличающийся тем, что, с целью повышения качества полученного изделия за счет обеспечения равномерного зазора между гильзой и сферическим вкладышем, образование радиального зазора осуществляют путем нагрева сферического вкладыша до установки его в гильзу до температуры, обеспечивающей увеличение диаметра вкладыша на величину удвоенного радиального зазора, и совместного охлаждения обжатой гильзы и сферического вкладыша до температуры окружающей среды.



Фиг. 1

BEST AVAILABLE COPY

Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано при изготовлении сферических шарниров, применяемых, преимущественно, в сельскохозяйственных машинах.

Цель изобретения - повышение качества полученного изделия за счет обеспечения равномерного зазора между гильзой и сферическим вкладышем.

На фиг.1 изображены детали сферического шарнира до их соединения; на фиг.2 - сферический шарнир после операции обжата гильзы; на фиг.3 - сферический шарнир в сборе.

Сферический шарнир состоит из гильзы 1 и сферического вкладыша 2. Гильзу изготавливают в виде втулки из пластичной стали, а сферический вкладыш изготавливают окончательно с обеспечением необходимой точности и чистоты поверхности. Для обеспечения проворачивания вкладыша в гильзе назначают необходимую величину радиального зазора Δ . Затем определяется температура t нагрева вкладыша для обеспечения радиального зазора в соединении по следующей зависимости:

$$t = \frac{\Delta}{10^3 \cdot d \cdot \alpha} + t_0,$$

где d - диаметр вкладыша;

α - коэффициент линейного расширения материала вкладыша;

t_0 - температура сборки.

Вкладыш 2 нагревают с использованием любых известных способов до заданной температуры t . При нагревании его наружный диаметр увеличивается до величины $d_t = d + 2\Delta$.

В нагретом состоянии вкладыш устанавливают в гильзу 1 и подвергают ее холодному обжатию, например, путем осадки в обойме на прессе. Процесс ведут до соприкосновения поверхностей гильзы и вкладыша и заклинивания последнего.

Полученное изделие подвергают охлаждению до температуры эксплуатации. Наружный диаметр вкладыша при этом

уменьшается, и между ним и гильзой образуется равномерный радиальный зазор, так как усадка сферы вкладыша во всех направлениях происходит одинаково.

Способ осуществляют следующим образом.

Сферический шарнир изготавливают с образованием заданного зазора 250 мкм. Гильзу изготавливают из стали 10, размеры заготовки: наружный диаметр 64,5 мм, внутренний диаметр 50+0,62 мм, высота 36 мм. Вкладыш выполняют из стали 45Х, имеющей твердость HRC≥36, диаметр сферы $d=50^{+0,1}$ мм, чистота наружной поверхности $R_z = 20$ мкм.

Необходимую температуру определяют по формуле

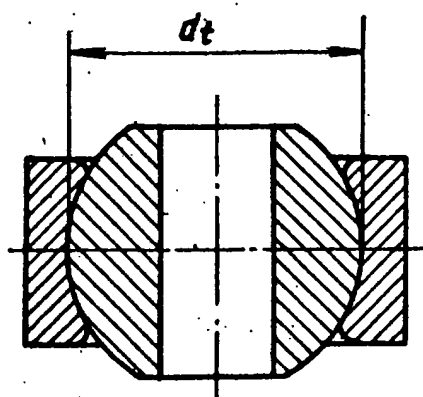
$$t = \frac{\Delta}{10^3 \cdot d \cdot \alpha} + t_0 = \frac{250}{10^3 \cdot 50 \cdot 12 \cdot 10^{-6}} +$$

$$+ 20^\circ\text{C} = 440^\circ\text{C}.$$

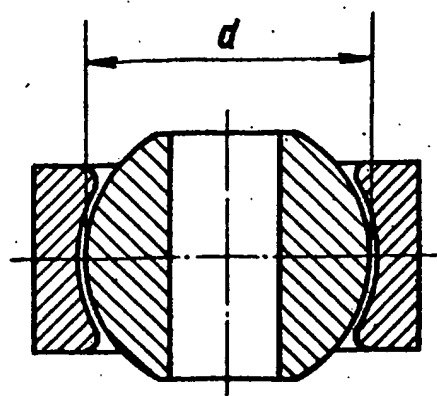
С учетом охлаждения при переносе принимают температуру нагрева $t=460^\circ\text{C}$.

Нагрев вкладыша до 460°C осуществляется в электропечи. Нагретый вкладыш помещают в гильзу, которую подвергают осадке в обойме. Размеры гильзы после осадки: наружный диаметр $D = 65^{+0,07}$ мм, высота 28 мм. Полученное изделие подвергают охлаждению на воздухе. После охлаждения осуществляют контроль проворачивания шарнира в гильзе путем закрепления гильзы в тисках и введения в отверстие шарнира воротка. Шарнир проворачивается легко.

Эффективность данного способа заключается в возможности получения равномерного зазора в соединении, что повышает качество изделий; в возможности регулирования величины зазора в соединении за счет изменения температуры нагрева шарнира; в совмещении нагрева с термообработкой, что снижает затраты на изготовление шарнира.



Фиг. 2



Фиг. 3

Редактор А.Долинич Составитель Н.Пожидаева Корректор И.Эрдейи
 Техред В.Кадар

Заказ 2274/36 Тираж 777 . Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4